



①9 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑫ Übersetzung der
europäischen Patentschrift

⑧7 EP 0 367 039 B1

⑩ DE 689 08 081 T 2

⑤1 Int. Cl.⁵:
D 06 M 23/14
D 06 M 15/693
D 06 M 15/564

DE 689 08 081 T 2

②1 Deutsches Aktenzeichen: 689 08 081.6
③6 Europäisches Aktenzeichen: 89 119 468.0
③6 Europäischer Anmeldetag: 20. 10. 89
⑧7 Erstveröffentlichung durch das EPA: 9. 5. 90
⑧7 Veröffentlichungstag
der Patenterteilung beim EPA: 4. 8. 93
④7 Veröffentlichungstag im Patentblatt: 2. 12. 93

③0 Unionspriorität: ③2 ③3 ③1
28.10.88 JP 270908/88

⑦3 Patentinhaber:
Mitsubishi Jukogyo K.K., Tokio/Tokyo, JP

⑦4 Vertreter:
Fuchs, J., Dipl.-Ing. Dr.-Ing. B.Com.; Luderschmidt,
W., Dipl.-Chem. Dr.phil.nat.; Mehler, K., Dipl.-Phys.
Dr.rer.nat.; Weiß, C., Dipl.-Ing.Univ., Pat.-Anwälte,
65189 Wiesbaden

⑧4 Benannte Vertragsstaaten:
BE, CH, DE, FR, GB, IT, LI, NL, SE

⑦2 Erfinder:
Kobayashi, Kazuyuki c/o Nagoya Machinery Works,
Nakamura-ku Nagoya Aichi Pref., JP; Hayashi,
Shunichi c/o Nagoya Technical Institute,
Nakamura-ku Nagoya Aichi Pref., JP

⑤4 Faseriges Blatt mit Formgedächtniseffekt und Verfahren, um einem faserigen, blattförmigen Produkt die
Eigenschaft des Formgedächtniseffektes zu erteilen.

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die
Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das
erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und
zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist
(Art. 99 (1) Europäisches Patentübereinkommen).

Die Übersetzung ist gemäß Artikel II § 3 Abs. 1 IntPatÜG 1991 vom Patentinhaber eingereicht
worden. Sie wurde vom Deutschen Patentamt inhaltlich nicht geprüft.

DE 689 08 081 T 2

BESCHREIBUNG

FASERBAHN MIT FORMGEDÄCHTNISEFFEKT UND VERFAHREN,
EINEM FASERBAHN-PRODUKT FORMGEDÄCHTNISEIGENSCHAFTEN
ZU VERLEIHEN.

1. GEBIET DER ERFINDUNG UND VERWANDTER STAND DER TECHNIK

Die vorliegende Erfindung betrifft eine Faserbahn mit Formgedächtniseffekt aus natürlichen und/oder synthetischen Fasern und ein Verfahren, einer Faserbahn aus natürlichen und/oder synthetischen Fasern Formgedächtniseigenschaften zu verleihen (der Begriff "Bahn" bedeutet im folgenden ein gewebtes oder nicht gewebtes Textilerzeugnis).

Unter den bekannten herkömmlichen Faserbahnen finden sich gewebte und nicht gewebte Textilerzeugnisse aus natürlichen oder synthetischen Fasern oder einer Mischung davon.

Vor kurzem wurde ein nicht gewebtes Textilerzeugnis vorgeschlagen, welches aus einem aus einer Formgedächtnis-Harzfaser und einem Formgedächtnis-Harzkleber bestehenden nicht gewebten Textilerzeugnis mit Formgedächtniseffekt hergestellt ist (japanische Offenlegungsschrift 252353/1986). Es wird erwartet, dafür eine Vielzahl von Anwendungsmöglichkeiten zu finden.

Im allgemeinen haben nicht gewebte Textilerzeugnisse die folgenden Nachteile, weil sie dadurch hergestellt wurden, daß man kurze Fasern mit einem Kleber verbindet:

- (1) Sie neigen dazu, dicker zu sein,
- (2) sie neigen zu ungleicher Dicke und Festigkeit, weil eine gleichförmige Verteilung des Klebers schwierig zu erreichen ist,
- (3) sie weisen wegen des Klebers hohe Produktionskosten auf.

Die aus dem oben erwähnten herkömmlichen Formgedächtnis-Harz hergestellten nicht gewebten Textilerzeugnisse weisen diese Nachteile ebenfalls auf. In Kombination mit natürlichen oder synthetischen Langfasern oder Garnen weisen sie zusätzlich die folgenden Probleme auf:

- (1) Um die natürlichen oder synthetischen Langfasern oder Garne auf die Länge einer Formgedächtnis-Harzfaser mit zuzuschneiden, ist ein zusätzlicher Verfahrensschritt erforderlich,
- (2) ein weiterer zusätzlicher Verfahrensschritt ist erforderlich, um ein gewöhnliches gewebtes Textilerzeugnis aus natürlichen oder synthetischen Langfasern oder Garnen auf ein nicht gewebtes, aus Fasern aus Formgedächtnisharz und einem Kleber aus Formgedächtnisharz bestehendes Textilerzeugnis mit einem Kleber zu laminieren;

- (3) diese zusätzlichen Verfahrensschritte heben zusätzlich zu dem teuren Kleber die Produktionskosten weiter an.

Um diesen Schwierigkeiten zu begegnen, schlugen die Erfinder der vorliegenden Erfindung ein Verfahren zur Herstellung eines gewebten Textilerzeugnisses anstelle eines nicht gewebten Textilerzeugnisses aus einer Faser mit Formgedächtnispolymer allein oder in Kombination mit einer natürlichen oder synthetischen Faser vor (Japanische Patentanmeldung 259525, 1988).

2. AUFGABE UND ZUSAMMENFASSUNG DER ERFINDUNG

Die vorliegende Erfindung wurde gemacht, um nicht nur gewebten Textilerzeugnissen sondern auch nicht gewebten Textilerzeugnissen einen Formgedächtniseffekt ohne die oben erwähnten Schwierigkeiten zu verleihen.

Die Aufgabe der vorliegenden Erfindung besteht demgemäß darin, eine Faserbahn mit Formgedächtniseffekt zu schaffen, welche eine aus einer natürlichen Faser und/oder einer synthetischen Faser hergestellte Bahn und eine Schicht umfaßt, welche durch Auftragen eines Pulvers aus einem Formgedächtnispolymer gebildet ist, umfaßt Eine weitere Aufgabe der vorliegenden Erfindung besteht darin, ein Verfahren zur Verleihung der Formgedächtniseigenschaft zu schaffen, welches die Verwendung eines Pulvers aus einem Formgedächtnispolymer an einem gewünschten Teil eines Produktes umfaßt, aus einer aus einer natürlichen Faser und/oder synthetischen Faser mit Hilfe eines Harzklebers hergestellten Bahn besteht.

Die Faserbahn der vorliegenden Erfindung besteht

aus einer Bahn (gewebtes oder nicht gewebtes Textilerzeugnis) aus natürlicher und/oder synthetischer Faser und einer darauf durch Auftragen eines Pulvers aus einem Formgedächtnispolymer gebildeten Schicht. Das Pulver aus Formgedächtnispolymer wird durch die zwischen den natürlichen und/oder synthetischen Fasern auftretenden Zwischenräume und auch von den Oberflächenunebenheiten der Bahn festgehalten.

Die Faserbahn der vorliegenden Erfindung weist den folgenden Effekt auf, falls das Formgedächtnispolymer eine geeignete Glasübergangstemperatur (im folgenden kurz T_g genannt) aufweist und der Bahn die Formgedächtniseigenschaft auf geeignete Art und Weise auf die Bahn übertragen wird.

In dem Falle, wo das Formgedächtnispolymer eine T_g unterhalb der Normaltemperatur (z.B. -5°C) aufweist und der Formgedächtniseffekt bei einer wesentlich höheren Temperatur als T_g übertragen wird (z.B. bei einer Temperatur, bei welcher das Polymer gerade zu fließen beginnt), wird der Formgedächtniseffekt der Bahn auf folgende Art und Weise verliehen: Die Bahn der vorliegenden Erfindung, welche auf eine gewünschte Größe zurechtgeschnitten worden ist, wird in eine Form eingelegt, welche die Bahn zu der gewünschten Gestalt formen kann, sodann auf eine Temperatur gebracht, bei welcher das Polymer gerade zu fließen beginnt, dort gehalten und schließlich auf Normaltemperatur abgekühlt.

Die so erhaltene Bahn zeigt den gleichen weichen Griff wie gewöhnliche gewebte oder nicht gewebte

Textilerzeugnisse, wenn sie bei Normaltemperatur verwendet werden, welche höher als die T_g ist. Darüber hinaus wird es weder zerknittert noch verformt, selbst wenn es gewaschen oder über längere Zeit in einer Kleiderablage belassen wird.

Enthält die erfindungsgemäße Bahn ein Formgedächtnisharz mit einer T_g unterhalb der Normaltemperatur und wurde der Formgedächtniseffekt bei einer wesentlich höheren Temperatur als T_g verliehen, kann es vorteilhafterweise für Bügelfalten von Freizeithosen und für Falten von Röcken zur Anwendung kommen.

Falls das Formgedächtnispolymer eine T_g über Normaltemperatur aufweist (beispielsweise ca. 40°C) und der Formgedächtniseffekt bei einer Temperatur verliehen wird, bei welcher das Polymer gerade zu fließen beginnt, wird die erhaltene Bahn einen harten Griff aufweisen, wenn es auf gewöhnliche Weise bei Normaltemperatur eingesetzt wird. Zudem kann es knittern oder deformiert werden, wenn es gewaschen oder über längere Zeit in einer Garderobe belassen wird. In einem solchen Fall jedoch kehrt es nach Erhitzen über die T_g nicht zu seiner ursprünglichen Gestalt zurück (frei von Falten und Deformation).

Daher findet die erfindungsgemäße Bahn bei Kragen, Manschetten und Schulterpolstern von Gebrauchshemden Anwendung, falls es ein Formgedächtnispolymer mit einer T_g über Normaltemperatur enthält und der Formgedächtniseffekt bei einer Temperatur über T_g verliehen wird.

Falls das Formgedächtnispolymer eine T_g

über Normaltemperatur aufweist (beispielsweise 40°C), kann der Formgedächtniseffekt durch Erhitzen und Erweichen bei einer geringfügig höheren Temperatur als die T_g (anstelle einer hohen Temperatur, bei welcher das Polymer gerade zu fließen beginnt) verliehen werden. Wenn die erhaltene Bahn unter T_g abgekühlt wird, erinnert es sich an die verliehene Gestalt, solange es noch weich ist.

Die so hergestellte Bahn zeigt einen harten Griff wenn es bei Normaltemperatur verwendet wird, welche, wie im oben erwähnten Fall, unterhalb der T_g liegt. Selbst wenn es nach dem Waschen oder einem längeren Aufenthalt in einer Garderobe zerknittert oder deformiert wird, wird leicht die ursprüngliche Gestalt, an welches es sich erinnert, wieder eingenommen, wobei Falten oder die Deformation nach Erhitzen über die T_g beseitigt wird. Aus diesem Grund kann es auch vorzugsweise bei Kragen, Manschetten und Schulterpolstern von Gebrauchshemden zur Anwendung kommen.

Falls das Formgedächtnispolymer eine T_g unter der Normaltemperatur besitzt (beispielsweise ca. -5°C) und der Formgedächtniseffekt durch Erhitzen und Erweichen bei einer geringfügig höheren Temperatur als die T_g , wie bereits oben erwähnt, verliehen wird, kann das erhaltene Blatt übrigens nicht in der erinnerten Gestalt bei Normaltemperatur, welche höher als die T_g ist, eingesetzt werden. Es kann jedoch in der erinnerten Gestalt bei niederen Temperaturen unterhalb von -5°C in einigen Spezialfällen oder speziellen Bedingungen eingesetzt werden.

Wie oben bereits erwähnt, ist es nicht möglich, den Formgedächtniseffekt bei hohen Temperaturen zu

verleihen, wenn die die erfindungsgemäße Bahn aufbauende synthetische Faser nicht solch hohe Temperaturen aushält, bei welchen das Formgedächtnispolymer gerade anfängt zu fließen. Daher sollte ein geeignetes Verfahren zur Vermittlung des Formgedächtniseffekts unter Berücksichtigung nicht nur der beabsichtigten Anwendung sondern auch der Widerstandskraft der synthetischen Faser gegenüber Hitze ausgewählt werden.

Erfindungsgemäß basiert der Formgedächtniseffekt auf einem Pulver aus einem Formgedächtnispolymer, welches in den Zwischenräumen in den Fasern bleibt und an Unebenheiten der Blattoberfläche haftet. Das Pulver sollte daher einen geeigneten Teilchendurchmesser aufweisen, so daß es unter Druck deformiert werden kann, der angewandt wird, wenn der Formgedächtniseffekt verliehen wird. Mit anderen Worten, der Teilchendurchmesser sollte vorzugsweise geringfügig größer sein als der Durchmesser der eingesetzten Faser.

Das Pulver aus dem Formgedächtnispolymer beeinflusst den Formgedächtniseffekt gemäß seiner eingesetzten Menge. Je größer die Menge, desto leichter läßt sich der Formgedächtniseffekt verleihen. Es wäre schwierig oder unmöglich, mit einer kleinen Menge an Pulver den Formgedächtniseffekt zu verleihen. Die erwünschte Menge sollte sich auf 10-95 Gew.-% des Faserbahnblattes belaufen (vor Einsatz des Pulvers).

Als Formgedächtnispolymer, welches in der vorliegenden Erfindung eingesetzt werden kann, lassen sich Urethanpolymere, Styrol-Butadienpolymere, kristalline Dienpolymere und Norboranpolymere anführen. Über geeignete Wahl der Art der Ausgangsmaterialien (Monomere,

Kettenextender usw.) und über ihr Mischungsverhältnis kann ihre Tg frei gesteuert werden.

Diese Polymere können in ein Pulver überführt werden, vorzugsweise mittels sogenannter Tieftemperaturzerkleinerung, in welcher das Polymer in Pelletform auf eine äußerst niedrige Temperatur mittels flüssigem Stickstoff herabgekühlt und sodann mit einer externen mechanischen Kraft zu einem Pulver zermahlen wird.

Das Pulver aus einem Formgedächtnispolymer kann auf die Bahn in folgender Art und Weise aufgebracht werden. Zunächst wird das Pulver mit einem Harzkleber vermischt und sodann die Mischung unter Verwendung einer Rolle oder ähnlichem auf die Bahn aufgebracht. Wahlweise kann die Mischung oder die einzelnen Komponenten mittels Besprühens auf die Bahn aufgebracht werden.

Ein bevorzugtes Beispiel für ein zur Anwendung gekommenen Harzkleber ist ein hoch viskoser Kleber aus Polyurethan, welcher in einem Lösungsmittel, wie beispielsweise Toluol, gelöst ist. Die Menge an Harzkleber sollte vorzugsweise 30-70 Volumenteile auf 100 Volumenteile an Pulver aus dem Formgedächtnispolymer betragen.

Erfindungsgemäß wird der Faserbahn der Formgedächtniseffekt nach folgendem Verfahren verliehen. Zunächst wird ein Bekleidungsstück oder irgendein gewünschtes Textilprodukt aus natürlicher und/oder synthetischer Faser hergestellt und sodann das Pulver aus Formgedächtnispolymer auf die erwünschten Teile des Kleidungsstückes mit Hilfe

eines Harzklebers aufgetragen (unter Verwendung eines Sprays oder Ähnlichem).

Dieses Verfahren ermöglicht es, den Formgedächtniseffekt nur den Kragen, Manschetten und Schulterpolstern von Kleidungsstücken oder den Bügelfalten von Hosen und den Falten von Hemden zu vermitteln. Dieses Verfahren ist daher in Bezug auf die Menge des eingesetzten Formgedächtnispolymers im Vergleich mit herkömmlichen Verfahren äußerst sparsam. Darüber hinaus kann dieses Verfahren leicht von einem Normalverbraucher eingesetzt werden.

3. KURZE BESCHREIBUNG DER ZEICHNUNGEN

Figur 1 ist eine schematische Darstellung einer gerade gefertigten erfindungsgemäßen Bahn mit Formgedächtniseffekt.

Figur 2 ist ein Schnittbild des in Figur 1 gezeigten Blattes mit Formgedächtniseffekt.

Figur 3 ist eine schematische Darstellung des in den Figuren 1 und 2 gezeigten Blattes mit Formgedächtniseffekt, welches gerade einem Nachhärtungsprozeß unterzogen wurde.

4. GENAUE BESCHREIBUNG DER BEVORZUGTEN AUSFÜHRUNGSFORM

Die vorliegende Erfindung wird nun ausführlicher unter Bezugnahme auf die folgenden Beispiele beschrieben, welche jedoch nicht den Umfang der Erfindung beschränken sollten.

[1] Herstellung des Pulvers eines Formgedächtnispolymers

Zunächst wird Polyurethan nach gewöhnlichem Verfahren gemäß dem in Tabelle 1 gezeigten Ansatz hergestellt, sodann das Polyurethan unter -150°C mit flüssigem Stickstoff abgekühlt und mit einer externen mechanischen Kraft pulverisiert. So wird ein Pulver aus Formgedächtnispolymer mit einem Teilchendurchmesser von 0,1 bis 0,5 mm erhalten.

Synthese von Polyurethanelastomeren mittels des Voradduktverfahrens.

Zur Erzielung eines Vorpolymerisats wird zunächst ein Diisocyanat und ein Polyol in einem genauen molaren Verhältnis von $[\text{NCO}]/[\text{OH}]$ reagieren gelassen. Nach erfolgter Reaktion wird der Kettenextender in einer Menge zugegeben, die zur Erzielung eines molaren Verhältnisses von $[\text{Kettenextender}]/[\text{Vorpolymerisat}]$ ausreicht. Nach Entschäumung wird die erhaltene Mischung zur Quervernetzungsreaktion bei einer Temperatur von 80°C über einen Zeitraum von einem oder zwei Tagen in einem auf konstanter Temperatur gehaltenen Trockenofen aushärten gelassen. Dieses Verfahren kann mit oder ohne Lösungsmittel durchgeführt werden.

Das Verhältnis E/E' in Tabelle 1 ist definiert durch:

$$E/E' = \frac{\text{Spannungskoeffizient bei } (T_g - 10^{\circ}\text{C})}{\text{Spannungskoeffizient bei } (T_g + 10^{\circ}\text{C})}$$

und die Kristallinität (Gewichtsprozent) wurde mittels Röntgenbeugung bestimmt.

Tabelle 1

Ausgangsstoffe und molares Verhältnis		Hg	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Diacrylat	2,4-Toluoldiacrylat	174	1.5			1.5						
	4,4'-Diphenylmethandiacrylat	250					1.5			1.5	1.5	1.5
	4,4'-Diphenylmethandiacrylat (modifiziertes Carboamid)	290						1.5				
	diu	303		1.5	1.5							
	Hexamethylenadiponatsäure	168							1.5			
Polyol	Polypropylenlykol	400										
	diu	700			1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
	diu	1000		0.88								
	1,4-Bis(2-hydroxyethyl)adipat	600										
	diu	1000										
	diu	2000										
	Polytetramethylenlykol	650										
	diu	850										
	diu	1000										
	Polyethylenglykol	600										
Kettenströmungsmittel	Bisphenol A + Propylenoxid	800	1.0									
	Ethylenglykol	62								0.51		
	1,4-Bis(2-hydroxyethyl)adipat	90	0.51								0.51	
	Bis(2-hydroxyethyl)hydrochinon	198										
	Bisphenol A + Ethylenoxid	327										
	diu	360		0.51	0.51	0.51	0.51	0.51	0.51			
	Bisphenol A + Propylenoxid	360										0.51
Gemessene Werte für physikalische Eigenschaften		Tg (°C)	24	-10	15	-11	14	16	-45	9	6	12
		E/E'	170	73	69	23	129	133	20	117	128	97
		Kristallinität (dev-3)		20	20	30			25			

Tabelle 1 (Fortsetzung)

Ausgangsstoffe und molares Verhältnis		M ₀	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
Diisocyanat	2,4-Toluoldiisocyanat	174										
	4,4'-Diphenylmethandiisocyanat	250	1.5	1.5	1.5	1.2	1.8	1.35	1.35	1.35	1.35	1.35
	4,4'-Diphenylmethandiisocyanat (modifiziertes Carboinon)	290										
	diä.	303										
Polyol	Hexamethylendiisocyanat	168										
	Polypropylenglykol	400										
	diä.	700	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0				
	diä.	1000							1.0			
	1,4-Butanglykoldiäthylat	600								1.0		
	diä.	1000									1.0	
	diä.	2000										1.0
	Polytetraethylenglykol	650										
	diä.	850										
	diä.	1000										
	Polyethylenglykol	600			1.0							
	Bisphenol A + Propylenglykol	800										
	Ethylenglykol	62										
	1,4-Butanglykol	90										
	Bis(2-hydroxyethyl)hydrochinon	198		0.51								
	Bisphenol A + Ethylenglykol	327	0.51			0.21	0.81	0.36	0.36	0.36	0.36	0.36
Gemessene Werte für physikalische Eigenschaften	diä.	360										
	Bisphenol A + Propylenglykol	360										
	T _g (°C)		16	-7	-6	-4	25	5	-22	10	-18	-45
	E/E'		111	49	12	105	53	37	81	100	29	30
Kristallinität (Gew.-%)				20	30		20	25		25	25	25

Tabelle 1 (Fortsetzung)

Ausgangsstoffe und andere Variablen	Mg	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
Disocyanat											
2,4-Toluoldisocyanat	174										
4,4'-Diphenylmethandisocyanat	250	1.35	1.35	1.35	1.5	1.5	1.35				
4,4'-Diphenylmethandisocyanat (modifiziertes Carbidonals)	290										
d.h.	303										
Hexamethylenisocyanat	168										
Polypropylen glycol	400						1.0				
d.h.	700				1.0	1.0					
d.h.	1000										
1,4-Butanglykoldipäc	600										
d.h.	1000										
d.h.	2000										
Polytetramethylenglykol	650	1.0									
d.h.	850		1.0								
d.h.	1000			1.0							
Polyethylenglykol	600										
Bisphenol A + Propylenoxid	800							1.0	1.0	1.0	1.0
Ethylenglykol	62										
1,4-Butanglykol	90										
Bis(2-hydroxyethyl)hydrachinon	198										
Bisphenol A + Ethylenoxid	327	0.36	0.36	0.36	0.43	0.35	0.35				
d.h.	360										
Bisphenol A + Propylenoxid	360										
Gemessene Werte für physikalische Eigenschaften		-18	-30	-38	5	8	23	26	21	19	19
		33	18	40	33	100	126	140	125	108	101
Kristallinität (Gew.-%)		25	25		25	15	15	10	15	15	15

Tabelle 1 (Fortsetzung)

Ausgangsstoffe und molares Verhältnis		Verhältnis											
Diacrylat	M ₀	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40		
2,4-Toluoldiacrylat	174			1.5									
4,4'-Diphenylmethandiacrylat	250	1.59	1.68										
4,4'-Diphenylmethandiacrylat (modifiziertes Carboamid)	290				1.3	1.7	1.59	1.68	1.5	1.5	1.81		
diol	303												
Hexamethylenadiponatsäure	168												
Polyoxyethylenglykol	400												
diol	700	1.0	1.0		1.0	1.0	1.0	1.0					
diol	1000												
1,4-Butanglykoldipropat	600												
diol	1000												
diol	2000												
Polytetramethylenäthylol	650												
diol	850												
diol	1000												
Polyäthylenglykol	600												
Bisphenol A + Propylenoxid	800			1.0					1.0	1.0	1.0		
Ethylenglykol	62				0.31	0.71	0.51	0.51					
1,4-Butanglykol	90								0.51				
Bis(2-hydroxyethyl)hydrochinon	198			0.51						0.51	0.81		
Bisphenol A + Ethylenglykol	327												
diol	360	0.51	0.51										
Bisphenol A + Propylenoxid	360												
Gemessene Werte für physikalische Eigenschaften	T _g (°C)	10	11	22	2	15	11	12	35	40	48		
	E/E'	126	126	107	83	122	100	135	124	138	152		
	Kristallinität (Gew.-%)	15	20	15	20	15	15	15	10	10	5		

[2] Herstellung einer Bahn mit einem Formgedächtniseffekt

Herstellungsbeispiel 1

Ein Pulver aus Polyurethan mit Formgedächtniseffekt wurde gemäß Ansatz 2 in Tabelle 1 hergestellt. Durch Lösen von Polyurethan in Toluol wurde ein hochviskoser Kunststoffkleber hergestellt. Das Pulver aus Polyurethan und der Kunststoffkleber wurden in einem Volumenverhältnis von 100:40 vermischt. Die Mischung wurde mittels Rollen auf durch Rollen laufendes Baumwollgewebe aufgetragen. Auf diese Weise wurde eine Bahn, mit einem Querschnitt erhalten, wie in den Figuren 1 und 2 gezeigt, in welchen die Bezugszeichen 2, 3 und 4 jeweils eine Baumwollfaser, das Polyurethanpulver mit Formgedächtniseffekt und den Kunstharzkleber bezeichnen und t die Bahndicke nach dem Auftragen.

Die Bahn 1 wurde bei 150°C über einen Zeitraum von 5 Minuten getempert. Die erhaltene Bahn wird im Schnitt in Figur 3 wiedergegeben. Es sollte beachtet werden, daß die Baumwollfaser 2 flach wurde und das Polyurethanpulver 3 mit Formgedächtniseffekt einen glatten Film bildete und die Dicke t kleiner wurde. Die Bahn wies übrigens eine T_g von - 10°C auf.

Herstellungsbeispiel 2

Eine Mischung aus einem Polyurethanpulver mit Formgedächtniseffekt und einem hochviskosen Kunstharzkleber wurde gemäß Herstellungsbeispiel 1 hergestellt. Die Mischung wurde auf ein nicht gewebtes Textilerzeugnis aus Nylon 66 aufgetragen, welches bei einer Temperatur von 160 bis 180° C

(bei der der Temperprozeß stat. ändert) hitzefest ist. Nach dem Tempern unter gleichen Bedingungen wie in Herstellungsbeispiel 1 wurde die in Figur 3 wiedergegebenen Bahn erhalten. Diese Bahn wies dabei eine Tg von -10°C auf.

Herstellungsbeispiel 3

Eine Mischung aus einem Polyurethanpulver mit Formgedächtniseffekt (gemäß Ansatz 39 in Tabelle 1) und einem Kunstharzkleber wurde nach Herstellungsbeispiel 1 zubereitet. Die Mischung wurde auf ein Baumwollgewebe aufgetragen, gefolgt von einem Temperprozeß nach gleicher Art und Weise wie in Herstellungsbeispiel 1 beschrieben. Es wurde die in Figur 3 gezeigte Bahn erhalten. Die Bahn wies dabei eine Tg von 40°C auf.

Herstellungsbeispiel 4

Eine Mischung aus einem Polyurethanpulver mit Formgedächtniseffekt und einem hochviskosen Kunstharzkleber wurde gemäß Herstellungsbeispiel 3 zubereitet. Die Mischung wurde auf ein nicht gewebtes Textilerzeugnis aus Polypropylen aufgetragen, welches bei einer Temperatur von 160°C (bei der der Temperprozeß durchgeführt wird) hitzefest war. Nach Tempern bei 150°C über einen Zeitraum von 4 Minuten wurde eine Bahn, wie in Figur 3 gezeigt, erhalten. Diese Bahn wies dabei eine Tg von 40°C auf.

[3] Verwendung einer Bahn mit Formgedächtniseffekt

Verwendungsbeispiel 1

Jedes der nach den Herstellungsbeispielen 1 und 2 hergestellten Bahnen wurde umgefaltet und in einer zur Herstellung von Hosenfalten geeigneten Preßform

erhitzt. Die Heiztemperatur betrug ca. 150° C, bei welcher Temperatur Polyurethan (gemäß Ansatz 2) gerade zu fließen beginnt. Die gefaltete Bahn wurde bei dieser Temperatur über einen Zeitraum von 5 Minuten gehalten und sodann auf Zimmertemperatur abgekühlt. Auf diese Weise erhielt die Falte den Formgedächtniseffekt.

Diese Bahnen wiesen genau den gleichen Griff auf wie Baumwollgewebe oder nicht gewobenes Textilgewebe aus Nylon 66, wenn es bei Zimmertemperatur verwendet wurde.

Sodann wurden diese Bahnen über einem Zeitraum von einer Stunde unter Verwendung einer Waschmaschine gewaschen und getrocknet. Sie knitterten nicht, behielten jedoch ihre Falten.

Verwendungsbeispiel 2

Jede der in den Herstellungsbeispielen 3 und 4 erhaltenen Bahnen wurde in einer Preßform zur Erzeugung für Formen für Schulterpolster erhitzt. Die Heiztemperatur betrug ca. 150°C, bei der das Polyurethan (gemäß Ansatz 39) gerade zu fließen beginnt. Die geformte Bahn wurde über einen Zeitraum von 5 Minuten bei dieser Temperatur gehalten und sodann auf Zimmertemperatur abgekühlt. Damit wurde der Form der Schulterpolster ein Formgedächtniseffekt verliehen.

Diese Bahnen ergaben einen ziemlich harten Griff, obwohl dieser nicht so hart wie bei Kunststoffscheiben war. Es behielt den Griff von gewebtem und nicht gewebtem Textilerzeugnis und fühlte sich auch nicht unangenehm an, selbst wenn es über längere Zeit in Kontakt mit menschlicher Haut gehalten wurde.

Sodann wurden diese Blätter mit der Form von Schulterpolstern über einen Zeitraum von 1 Stunde unter Verwendung einer Waschmaschine gewaschen und getrocknet. Sie knitterten leicht und verloren ihre Form; sie gewannen jedoch unter Verlust der Falten und Verformung ihre ursprüngliche Gestalt zurück. Sie behielten ihre Gestalt, selbst wenn sie unter T_g abgekühlt wurden.

Wenn sie in Kontakt mit menschlicher Haut erwärmt wurden, anstatt mittels eines Haartrockners, gewannen sie ihre ursprüngliche Gestalt innerhalb von 20 Sekunden bis 1 Minute unter Verlust von Falten und Verformungen zurück.

Verwendungsbeispiel 3

Jede der in den Herstellungsbeispielen 3 und 4 erhaltenen Bahnen wurde erhitzt und bei 50°C erweicht (was höher als T_g ist) und umgefaltet. Die gefaltete Bahn wurde zwischen zwei flachen Platten gehalten und unter einem Druck von 0,5 bis 2,0 kp/mm^2 unterhalb T_g abgekühlt, so daß der gefalteten Form ein Formgedächtniseffekt verliehen wurde.

Diese Blätter zeigen, wie in Verwendungsbeispiel 2, einen ziemlich harten Griff bei Zimmertemperatur, obwohl nicht so hart wie bei Kunststoffplatten. Es behielt den Griff von gewebtem und nicht gewebtem Textilerzeugnis und fühlte sich nicht unangenehm an, selbst wenn es in Kontakt mit menschlicher Haut über längere Zeit gehalten wurde.

Daraufhin wurden diese gefalteten Bahnen über einen Zeitraum von 1 Stunde unter Verwendung einer Waschmaschine gewaschen und getrocknet. Sie

knitterten leicht und verloren ihre Gestalt; sie gewannen jedoch ihre ursprüngliche Gestalt unter Verlust von Falten und Verformung zurück, wenn sie über Tg mit einem Haartrockner erhitzt wurden. Sie behielten ihre Gestalt selbst dann bei, wenn sie unterhalb Tg abgekühlt wurden.

Wenn sie in Kontakt mit menschlicher Haut anstelle eines Haartrockners erwärmt wurden, gewannen sie ihre ursprüngliche Form innerhalb von 20 Sekunden bis 1 Minute unter Verlust von Falten und Verformung zurück.

[4] Anwendung des erfindungsgemäßen Verfahrens

Anwendungsbeispiel 1

Ein Gebrauchshemd wurde aus Baumwollgewebe hergestellt. Kragen, Manschetten und Frontleisten wurden mit der gleichen Mischung eines Polyurethanpulvers mit Formgedächtniseffekt und einem Kunstharzkleber wie in Herstellungsbeispiel 1 unter Verwendung eines Zerstäubers besprüht, wie er im Haushalt zur Anwendung kommt. Nach dem Trocknen wurden diese Teile des Hemdes wie gewöhnlich mit einem Haushaltsbügeleisen gebügelt, so daß sie sich an ihre Form erinnerten.

Das Hemd fühlte sich wie gewöhnliches Baumwollgewebe bei Zimmertemperatur an.

Das Hemd wurde in einer Waschmaschine 1 Stunde lang gewaschen und getrocknet. Kragen, Manschetten und Knopfleiste knitterten überhaupt nicht; aber andere Teile wiesen eine große Anzahl von Falten auf.

Anwendungsbeispiel 2

Eine Tasche wurde aus einem nicht gewebten Textilerzeugnis aus Nylon hergestellt, welches bei einer Temperatur von 170° C hitzeresistent war. Diese Tasche wurde mit der gleichen Mischung eines Polyurethanpulvers mit Formgedächtniseffekt und einem Kunstharzkleber wie in Herstellungsbeispiel 3 besprüht, auf die gleiche Art und Weise wie in Verwendungsbeispiel 1. Nach dem Trocknen wurde der besprühte Teil der Tasche mit einem Haushaltsbügelleisen geplättet, so daß die flache Form im Gedächtnis gespeichert wurde.

Der besprühte Teil der Tasche fühlte sich außen hart an, behielt jedoch innen den gleichen Griff wie ein normales nicht gewebtes Textilerzeugnis.

Diese Tasche wurde über einen Zeitraum von 5 Stunden in einer Waschmaschine gewaschen und getrocknet. Der besprühte Teil knitterte leicht und verlor seine Form und andere Teile wiesen eine große Anzahl von Falten und zahlreiche Verformungen auf.

Wenn die Tasche unter Verwendung eines Haartrockners auf über 50° C erwärmt wurde, stellte der besprühte Teil seine ursprüngliche Gestalt unter Verlust von Falten und Verformung innerhalb weniger Minuten wieder her; andere Teile jedoch blieben zerknittert und verformt.

Wie oben angeführt, ruft die vorliegende Erfindung die folgenden Wirkungen hervor:

- (1) Die Erfindung ermöglicht es, einen Formgedächtniseffekt sehr leicht auf gewebtes und nicht gewebtes Textilerzeugnis aus natürlicher und/oder synthetischer Faser zu übertragen.

- (2) Die erfindungsgemäße Faserbahn mit Formgedächtniseffekt kann auf verschiedenen Wegen in verschiedenen Anwendungsgebieten in Abhängigkeit von der Tg des Polymerpulvers mit Formgedächtniseffekt und des Verfahrens zur Übertragung des Formgedächtniseffekt verwendet werden. Sie kann in einem breiten Bereich zwischen kalt und warm angewandt werden.
- (4) Das erfindungsgemäße Verfahren kann bei Kragen, Manschetten, usw. von bereits getragener oder Konfektionskleidung zur Anwendung kommen. Es ist für die Verwendung im Haushalt geeignet. Es kann leicht auf verschiedenen Wegen für verschiedene Zwecke angewandt werden.

Ansprüche

1. Gewebtes oder nicht gewebtes, Fasern enthaltendes Textilerzeugnis mit Formgedächtniseffekt, welches einen Stoff aus einer natürlichen und/oder synthetischen Faser und eine Schicht umfaßt, welche dadurch gebildet wird, daß auf dem Stoff eine Mischung aus einem Pulver eines Formgedächtnispolymers und einem Klebeharz aufgebracht wird, wobei dieses Pulver eines Formgedächtnispolymers in einer Menge von 10 bis 95 Gew.-% des gewebten oder nicht gewebten Textilerzeugnisses eingesetzt wird und einen Teilchendurchmesser aufweist, welcher größer ist als der Durchmesser der verwendeten Faser.
2. Verfahren, um einem gewebten oder nicht gewebten Textilerzeugnis aus natürlicher und/oder synthetischer Faser einen Formgedächtniseffekt zu verleihen, bei dem die Mischung aus einem Pulver eines Formgedächtnispolymers und einem Klebeharz auf dieses gewebte oder nicht gewebte Textilerzeugnis aufgetragen wird, wobei das Pulver in einer Menge von 10 bis 95 Gew.-% dieses Textilerzeugnisses eingesetzt wird und einen Teilchendurchmesser aufweist, der größer ist als der Durchmesser der verwendeten Fasern.
3. Verfahren zur Verleihung des Formgedächtniseffekts gemäß Anspruch 2, bei dem das Pulver des Formgedächtnispolymers hergestellt wird, indem das Formgedächtnispolymer in Pellet-Form auf eine

äußerst niedrige Temperatur mit Hilfe eines verflüssigten Gases herabgekühlt und sodann mit einer von außen einwirkenden mechanischen Kraft zermahlen wird.

4. Verfahren zur Verleihung des Formgedächtniseffektes gemäß Anspruch 2, bei dem das Klebeharz hochviskos ist und durch Auflösen von Polyurethan in einem Lösungsmittel hergestellt wird.
5. Verfahren zur Verleihung des Formgedächtniseffekts gemäß Anspruch 2, bei welchem das Klebeharz in einer Menge von 30 bis 70 Volumenteilen des Pulvers des Formgedächtnispolymers eingesetzt wird.

FIG. 1

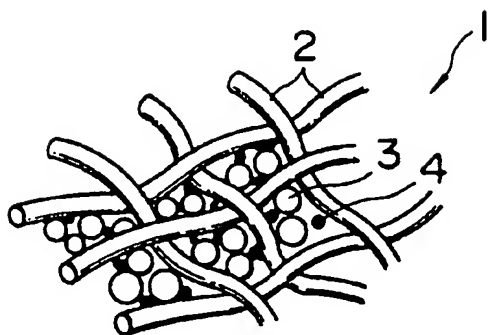


FIG. 2

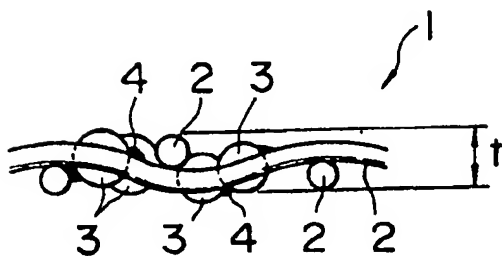


FIG. 3

